

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
—
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

—
PARIS
—

(11) N° de publication :
(A n'utiliser que pour les
commandes de reproduction).

2 498 905

A1

**DEMANDE
DE BREVET D'INVENTION**

(21)

N° 81 01983

(54) Procédé de surmoulage d'un entourage de plateau et plateau ainsi réalisé.

(51) Classification internationale (Int. Cl.³). A 47 B 13/08, 95/04; A 47 C 7/00, 9/00.

(22) Date de dépôt..... 30 janvier 1981.

(33) (32) (31) Priorité revendiquée :

(41) Date de la mise à la disposition du
public de la demande..... B.O.P.I. — « Listes » n° 31 du 6-8-1982.

(71) Déposant : MASSONNET Henry, résidant en France.

(72) Invention de : Henry Massonnet.

(73) Titulaire : *Idem* (71)

(74) Mandataire : Joseph et Guy Monnier, conseils en brevets d'invention,
150, cours Lafayette, 69003 Lyon.

La présente invention est relative à un procédé de surmoulage de l'entourage d'un plateau tel qu'un dessus de table et à de tels articles pourvus d'un entourage établi par mise en oeuvre du procédé précité.

On sait que lorsqu'on fabrique une table, celle-ci comporte un plateau et un piètement assemblé à ce plateau. Ce dernier est généralement établi en bois du fait que ce matériau est bon marché et plus particulièrement au moyen d'une plaque réalisée par compression de copeaux, sciure ou analogue et qu'on trouve dans le commerce sous la dénomination plaque de bois comprimé. Celle-ci comprend deux panneaux destinés à constituer leurs faces supérieure et inférieure, mais leur pourtour ne comporte aucun revêtement de sorte que les fibres agglomérées sont visibles. Dans ces conditions il est nécessaire de masquer ledit pourtour par un entourage. Celui-ci est généralement réalisé sous la forme d'un profilé extrudé qui est collé ou emboîté sur ledit pourtour. Toutefois un tel entourage ne donne pas toute satisfaction car on assiste souvent à son décollage. En outre il n'est pas susceptible de réaliser l'étanchéité au niveau de la périphérie des panneaux.

On connaît des entourages réalisés par surmoulage d'une matière plastique autour des plateaux considérés mais lorsque ceux-ci sont de grandes dimensions la longueur de l'entourage est très importante. Etant donné que le retrait de la matière plastique est de l'ordre de deux pour cent, si l'on a affaire par exemple à une table d'un mètre de diamètre le retrait de l'entourage après son moulage est de l'ordre de soixante millimètres. Ledit entourage subit donc des tensions internes élevées si bien qu'aux changements de température ou autres conditions atmosphériques on assiste souvent à sa rupture.

Les perfectionnements qui font l'objet de la présente invention visent à remédier aux inconvénients précités et à permettre la mise au point d'un procédé de surmoulage de l'entourage d'un plateau qui évite dans une très large mesure les retraits dont il a été question ci-dessus.

Conformément à l'invention l'entourage du plateau est élaboré en deux phases, la première consistant à surmouler des arcs espacés dans un premier moule, tandis que la seconde est destinée à remplir les espaces vides dans un autre moule de manière à obtenir un profilé continu bordant le plateau.

Le dessin annexé, donné à titre d'exemple, permettra de mieux comprendre l'invention, les caractéristiques qu'elle présente et les avantages qu'elle est susceptible de procurer :

Fig. 1 illustre schématiquement un entourage surmoulé d'une

seule pièce autour d'un plateau circulaire.

Fig. 2 montre les arcs espacés moulés durant la première phase du procédé suivant l'invention.

Fig. 3 est une vue semblable à celle de fig. 1, mais montrant
5 l'entourage après la deuxième phase du procédé.

Fig. 4 est une coupe partielle à plus grande échelle d'un plateau en bois aggloméré dont le pourtour comporte un entourage établi conformément à l'invention.

Fig. 5 est une vue semblable à celle de fig. 4, mais montrant
10 une variante de réalisation du procédé suivant l'invention lorsque le plateau est non point en bois aggloméré, mais en bois ordinaire.

On a représenté en fig. 1 un plateau circulaire 1 établi en une matière quelconque et autour duquel on a surmoulé un entourage 2 établi en une matière plastique de qualité appropriée. Comme indiqué plus haut
15 si le plateau 1 présente un diamètre d'un mètre son périmètre est égal à plus de trois mètres de sorte qu'avec un retrait de deux pour cent de la matière plastique on obtient un retrait global d'environ soixante millimètres. Des tensions internes élevées naissent donc dans l'entourage 2, leur libération pouvant entraîner une rupture telle que celle 3, sous
20 l'effet de forces illustrées par les flèches F1, F2. On comprend aisément qu'une fois l'entourage détérioré il ne soit pas possible de le substituer sur place par un autre, ou de pratiquer une réparation.

Conformément au procédé suivant l'invention on commence à disposer le plateau 1 dans un moule de surmoulage qui comprend une cavité dont le
25 pourtour coopère avec des arcs référencés la à lf de ce plateau, mais qui entre ceux-ci constitue des espaces libres de manière qu'une matière injectée dans ceux-ci vienne former par exemple six éléments courbes espacés, référencés 4 à 9, de l'entourage qu'on désire réaliser, lesdits éléments présentant en section transversale la forme définitive de cet
30 entourage. La pièce ainsi réalisée est éjectée du moule de conformation pour être transférée dans un autre moule dans la cavité duquel cette pièce se centre par l'intermédiaire de la périphérie de ses éléments courbes de telle sorte qu'entre deux éléments voisins subsiste un vide qui va être rempli par injection. Chacun des vides est comblé par la
35 matière plastique injectée dans le second moule de manière à constituer six liaisons référencées 10 à 15 entre les extrémités des éléments 4 à 9. Cette seconde injection permet une solidarisation de tous les éléments constituant l'entourage du plateau 1 qui ne présentent en fin d'opération plus aucune solution de continuité. En outre la deuxième injection peut

être exécutée avec une matière colorée différemment pour réaliser un effet décoratif.

Lorsque le plateau est réalisé en fibres comprimées ou bois stratifié sa périphérie comporte des alvéoles dans lesquelles la matière plastique s'ancra de telle sorte que les éléments 4 à 9 sont parfaitement solidarisés au plateau et ne risquent pas de s'en détacher pendant le transfert dans le second moule. Ce mode d'exécution illustré en fig. 4 montre la section transversale de l'entourage 16 du plateau réalisé conformément à l'invention. On observe que les deux arêtes du revêtement comportent chacune une lèvre 16a respectivement 16b prenant appui sur chacune des faces lg, lh du plateau 1.

On a illustré en fig. 5 un autre mode d'exécution de l'entourage établi par mise en oeuvre du procédé suivant l'invention appliqué à un plateau 1' en bois naturel. Comme sa périphérie ne comporte pas d'alvéoles suffisants pour permettre l'ancrage de la matière plastique on ménage dans cette périphérie une dépression telle qu'une queue d'aronde 1'i dans laquelle la matière constitutive des éléments 4 à 9 et de leurs liaisons 10 à 15 vient se loger. On observe la lèvre inférieure 16'b de l'entourage 16' qui prend appui sur la face inférieure 1'h du plateau 1' tandis que la périphérie de la face 1'g comporte un décrochement 1'j dans lequel l'entourage 16' vient s'ancrer, le haut de cet entourage étant préférablement à fleur de la face 1'g pour éviter toute retenue de déchets lorsqu'on essuie la table.

Il doit d'ailleurs être entendu que la description qui précède n'a été donnée qu'à titre d'exemple et qu'elle ne limite nullement le domaine de l'invention dont on ne sortirait pas en remplaçant les détails d'exécution décrits par tous autres équivalents.

R E V E N D I C A T I O N S

1. Procédé de surmoulage d'un entourage de plateau par injection d'une matière plastique, caractérisé en ce qu'il consiste à élaborer
5 d'abord des éléments courbes (4-9) espacés dans un premier moule, puis à transférer la pièce ainsi réalisée dans un second moule dans lequel les espaces vides situés entre lesdits éléments portions (4-9) sont remplis afin qu'un profilé continu (16) borde le plateau (1), une lèvre (16a, 16b) de ce profilé prenant appui sur chacune des faces (1g, 1h) de ce
10 plateau (1).

2. Procédé de surmoulage suivant la revendication 1, caractérisé en ce que le bord du plateau comporte des moyens de retenue dans lesquels la matière plastique d'au moins les éléments courbes espacés (4-9) viennent se loger pour qu'ils soient solidarisés audit plateau (1).

15 3. Procédé de surmoulage suivant la revendication 2, caractérisé en ce que les moyens de retenue consistent dans des alvéoles existant dans la matière constitutive du plateau.

4. Procédé suivant la revendication 2, caractérisé en ce que les moyens de retenue consistent en une gorge (1'i) ménagée à la périphérie
20 du plateau (1').

5. Procédé suivant la revendication 2, caractérisé en ce que la périphérie de la face utile ou supérieure (1'g) du bord du plateau (1') est épaulée afin que l'entourage (16') affleure ladite surface utile (1'g).

25 6. Plateau de table ou analogue, caractérisé en ce qu'il comprend un entourage (16) réalisé par mise en oeuvre du procédé suivant l'une quelconque des revendications précédentes.

1/1

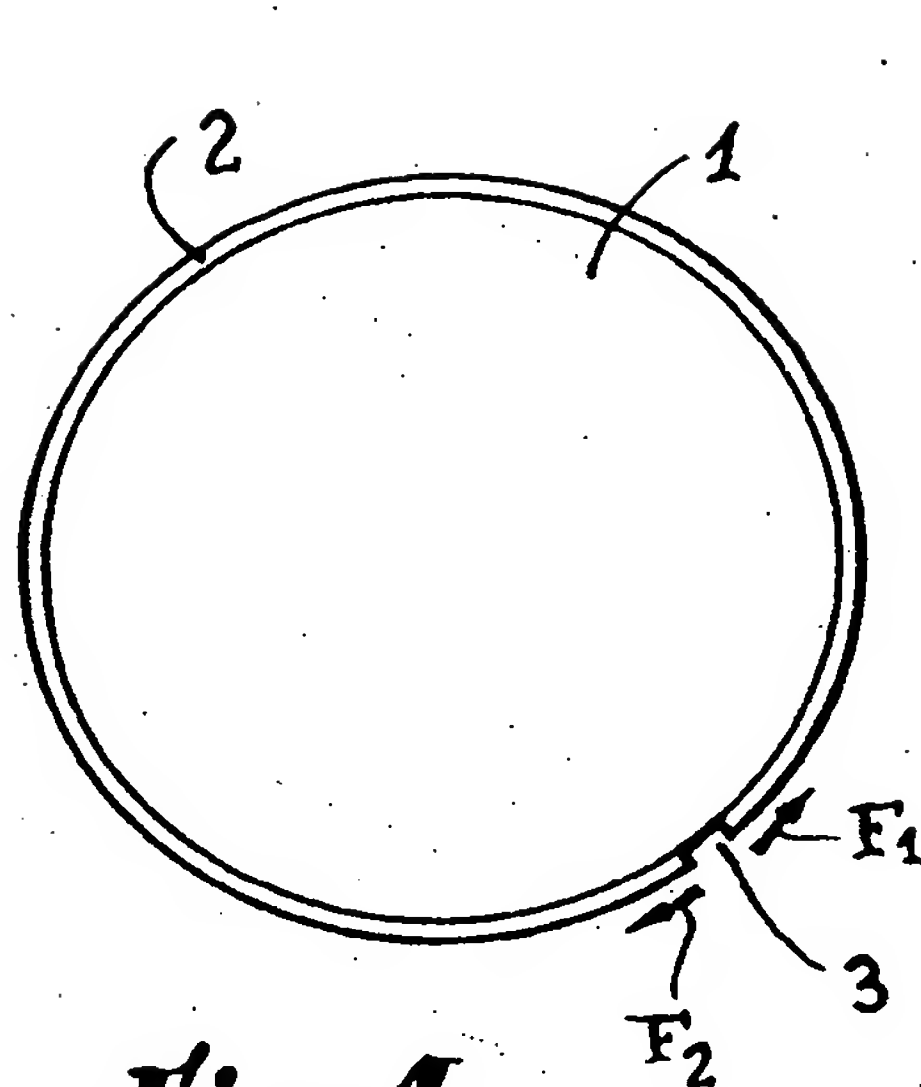


Fig. 1

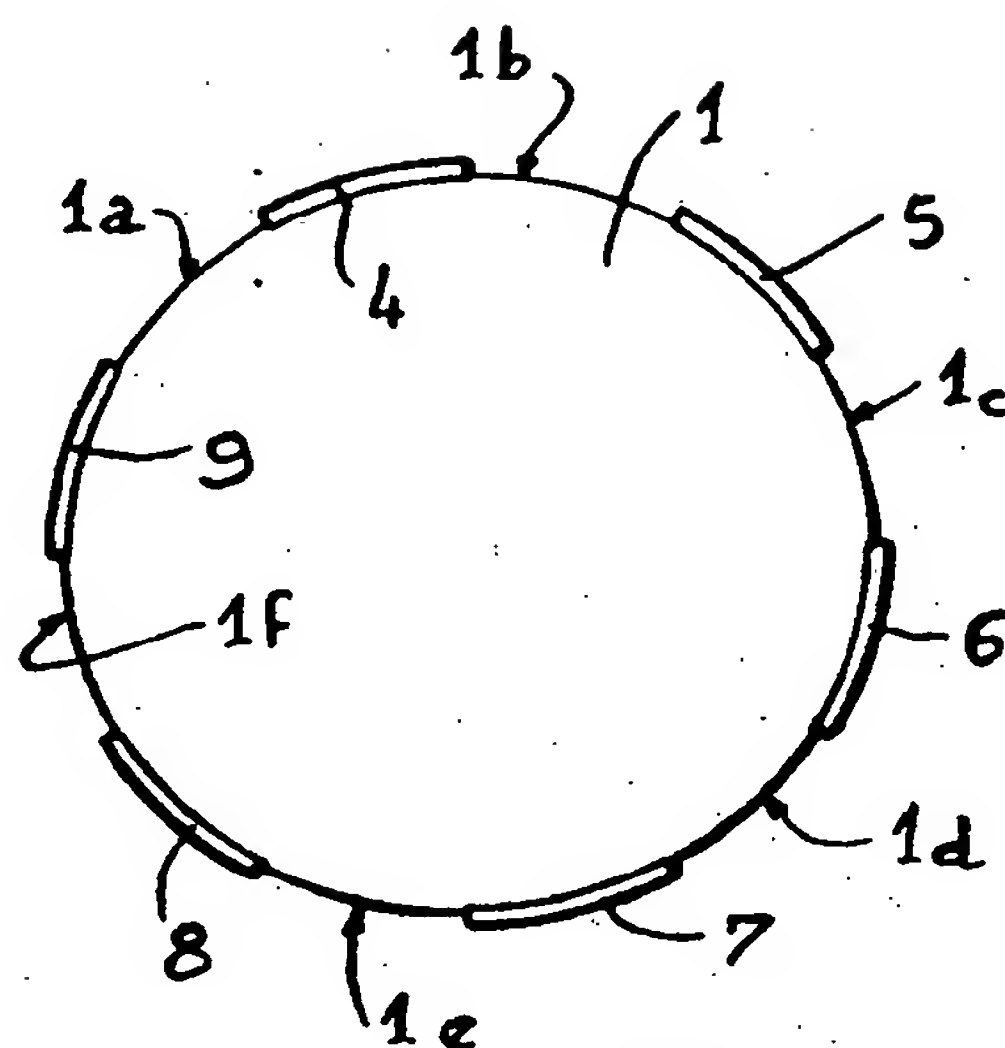


Fig. 2

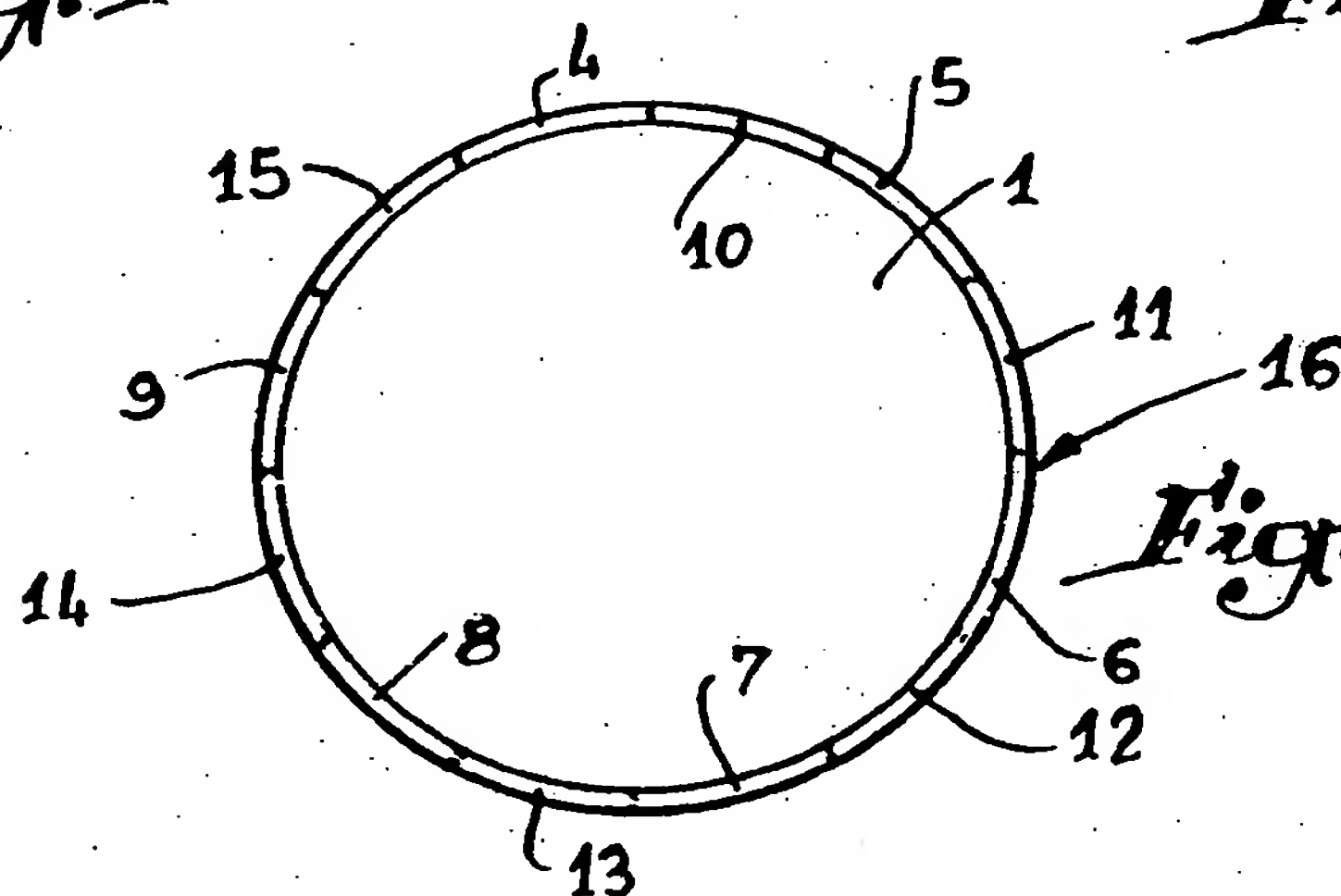


Fig. 3

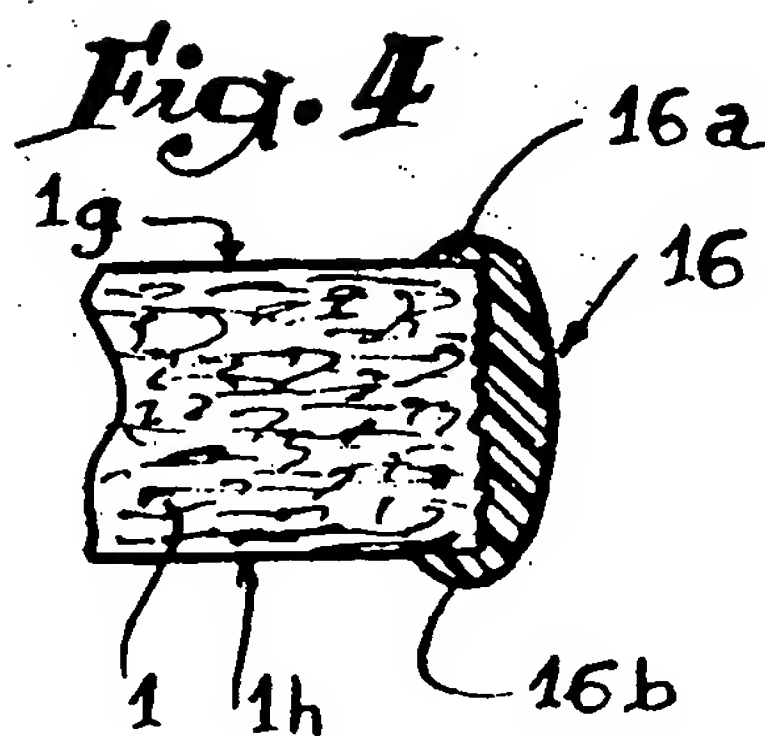


Fig. 4

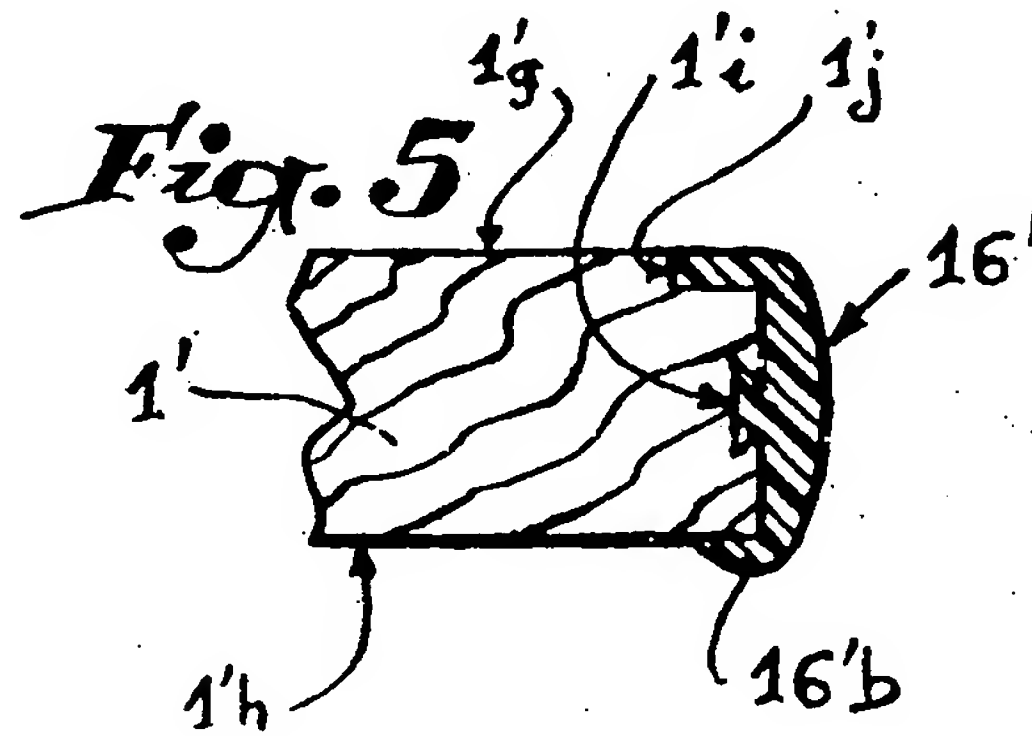


Fig. 5